

Erteilt auf Grund des Ersten Überleitungsgesetzes vom 8. Juli 1949

(WiGBI. S. 175)

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



AUSGEGEBEN AM
1. SEPTEMBER 1952

DEUTSCHES PATENTAMT

PATENTSCHRIFT

Nr. 848 165

KLASSE 69 GRUPPE 1

K 3469 XI/69

Erwin Krusius, Solingen
ist als Erfinder genannt worden

Erwin Krusius, Solingen

Schere

Patentiert im Gebiet der Bundesrepublik Deutschland vom 9. November 1943 an
Der Zeitraum vom 8. Mai 1945 bis einschließlich 7. Mai 1950 wird auf die Patentdauer nicht angerechnet

(Ges. v. 15. 7. 51)

Patentanmeldung bekanntgemacht am 27. Dezember 1951

Patenterteilung bekanntgemacht am 3. Juli 1952

Die Erfindung bezieht sich auf eine Schere, deren Schenkel aus Preßstoff mit einliegenden, blattförmigen Stahlschneiden gepreßt sind, die mit einer Verlängerung bis über den Drehpunkt der Scherenschenkel greifen.

Die Erfindung besteht darin, daß die Stahlschneiden der Scherenschenkel unterhalb des Drehpunktes derselben je mit einer halbmondförmigen Ausbuchtung versehen sind, die gemeinschaftlich den Gang der Schere bilden und so beschaffen sind, daß beim Schließen der Schere die Stahlschneiden mit ihrer Schneidkante bis zu deren Spitze hin aufeinandergedrückt werden.

Durch die Erfindung ist bei einer Schere mit aus Preßstoff gepreßten Schenkeln ein Gang geschaffen, der einen guten Schnitt der Schere dauernd gewährleistet. Auch kann die Schere von ungeübten Arbeitern wirtschaftlich hergestellt werden, da zur Herstellung des Scherenganges lediglich eine Preßarbeit erforderlich ist.

In der Zeichnung ist die Schere in einer beispielsweise Ausführung dargestellt. Es zeigt

Abb. 1 eine Ansicht und

Abb. 2 eine Seitenansicht,

Abb. 3 den oberen und

Abb. 4 den unteren Scherenschenkel mit frei liegenden Stahlschneiden.

Mit 1 ist der obere Scherenschenkel mit der eingepreßten Stahlschneide 2 und mit 3 der untere Scherenschenkel mit der eingepreßten Stahlschneide 4 bezeichnet. Das über den Drehpunkt des Scherenschenkels 1 ragende Ende der Stahl-

schneide 2 ist mit 5 und das über den Drehpunkt des Scherenschenkels 3 ragende Ende der Stahlschneide 4 mit 6 bezeichnet. Die halbmondförmige Ausbuchtung der Stahlschneide 2 ist mit 7 und die halbmondförmige Ausbuchtung der Stahlschneide 4 mit 8 bezeichnet. Diese sind so angeordnet, daß sie bei der fertigen Schere mit ihrer Oberfläche in Berührung kommen. Oberhalb und unterhalb des Drehpunktes der Scherenschenkel greifen die Stahlschneiden 2 und 4 mit einem Stift 9 od. dgl. in den Preßstoff der Scherenschenkel ein, wodurch die Stahlschneiden mit den Scherenschenkeln hier fest verbunden sind. Damit die Oberflächen der Ausbuchtungen 7 und 8 weniger dem Verschleiß unterliegen, werden die Stahlschneiden 2 und 4 zweckentsprechend durchgehend gehärtet.

PATENTANSPRUCH:

Schere, deren Schenkel aus Preßstoff mit einliegenden, blattförmigen Stahlschneiden gepreßt sind, die mit einer Verlängerung bis über den Drehpunkt der Scherenschenkel greifen, dadurch gekennzeichnet, daß die Stahlschneiden (2, 4) der Scherenschenkel (1, 3) unterhalb des Drehpunktes derselben je mit einer halbmondförmigen Ausbuchtung (7, 8) versehen sind, die gemeinschaftlich den Gang der Schere bilden und so geformt sind, daß beim Schließen der Schere die Stahlschneiden mit ihren Schneidkanten bis zu deren Spitzen hin aufeinandergedrückt werden.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

Abb. 3

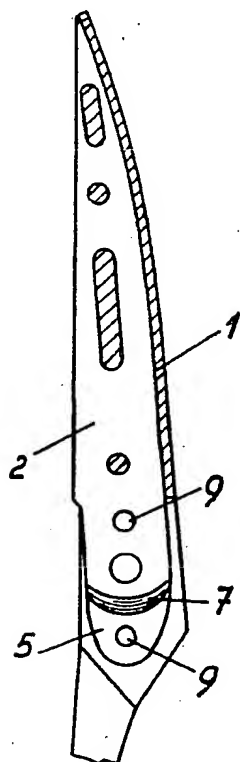


Abb. 1

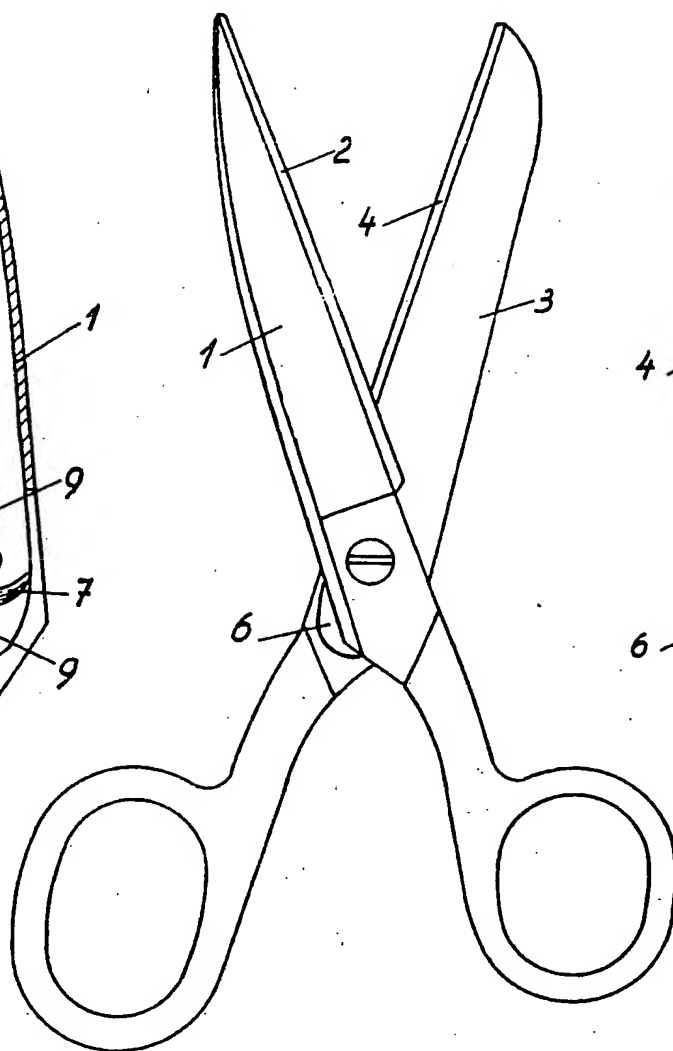


Abb. 4

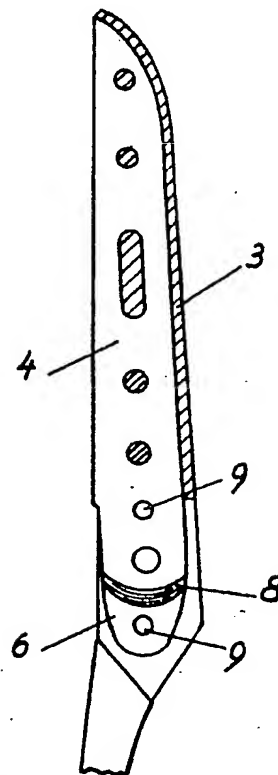


Abb. 2



THIS PAGE BLANK (USPTO)